

SWM HF 610 D-O

DIN 8555/MF 6-60 PT
DIN EN 14700/T Fe 3

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

C-, Cr-, Mn-, Mo-, W-, V- alaşımli kaynak dolgusu, mükemmel darbe ve aşınma direnci özellikleri göstermektedir. Dolgu 550 °C'ye kadar yüksek sıcaklıkta mukavimdir. Ayrıca sertlik artırımı için, ısıtılma tabii tutulur. Çekiç ve blok hadde tezgâhlarında, ezicilerde ve kepçe dişlerinde kullanımı mevcuttur.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

%100 Ar veya M11, M12 (%95-99 Ar+0-5 CO₂)

Application and Features

C-, Cr-, Mn-, Mo-, W-, V- alloyed weld deposit with excellent properties of resistance to abrasion and impact. The deposit has a high hot hardness up to 550 °C. Deposits can be heat treated to increase the hardness. For use on hammer and blooming table rolls crusher bars and bucket teeth.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

Kaynak Metalinin Kimyasal Kompozisyonu (%) / Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0.5	1.0	3.0	6.5	1.5	1.5	1.0	Kalan/Rest

Kaynak Metalinin Mekanik Özellikleri / Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Sertlik (HRc)

55-58

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	150-200	20-24
1,6	180-240	22-26
2,4	220-260	25-27
2,8	260-300	25-27
3.2	280-340	26-30

Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.2	X		
1.6	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X
3.2	X	x	X

